

## **ABSTRACT**

### ***ANALYSIS OF PRODUCT QUALITY CONTROL USING THE STATISTICAL PROCESS CONTROL (SPC) METHOD IN AN EFFORT TO IMPROVE PRODUCT QUALITY (Case Study at PD Anila Rasa Ciamis)***

By:

**Figri Juliana Gunawan**

NIM. 223402168

*Supervisor I* : Kartawan

*Supervisor II* : Aquinaldo Sistanto Putra

*This study aims to analyze the quality control of comring products and to determine the stability of the production process based on the proportion of defective products. This study was designed using a descriptive approach with quantitative methods. The data used in this study are secondary data in the form of production output and defective product data during the observation period. The analytical tool employed in this study is Statistical Process Control (SPC) using a P-Chart control chart, which was selected due to the non-constant daily production volume. The results indicate that, in general, the comring production process is in a relatively statistically controlled condition, although process variations were still identified in several production periods. These findings suggest that more consistent and continuous quality control is required to minimize process variation and reduce the occurrence of defective products, thereby improving overall product quality.*

*Keywords: Quality control, Statistical Process Control, P-Chart, Defective Products, Comring.*

## ABSTRAK

### ANALISIS PENGENDALIAN KUALITAS PRODUK MENGGUNAKAN METODE *STATISTICAL PROCESS CONTROL* (SPC) DALAM UPAYA MENINGKATKAN KUALITAS PRODUK (Studi Pada PD Anila Rasa Ciamis)

Oleh:

**Fiqri Juliana Gunawan**

NIM. 223402168

Pembimbing I : Kartawan

Pembimbing II : Aquinaldo Sistanto Putra

Penelitian ini bertujuan untuk menganalisis pengendalian kualitas produk comring serta mengetahui kestabilan proses produksi berdasarkan proporsi produk cacat. Penelitian ini dirancang menggunakan pendekatan deskriptif dengan metode kuantitatif. Data yang digunakan merupakan data sekunder berupa data jumlah produksi dan jumlah produk cacat selama periode pengamatan. Alat analisis yang digunakan dalam penelitian ini adalah *Statistical Process Control* (SPC) dengan peta kendali P (*P-Chart*), yang diterapkan karena jumlah produksi harian bersifat tidak konstan. Hasil penelitian menunjukkan bahwa secara umum proses produksi comring berada dalam kondisi cukup terkendali secara statistik, meskipun masih ditemukan variasi proses pada beberapa periode produksi. Temuan tersebut mengindikasikan perlunya pengendalian kualitas yang lebih konsisten dan berkelanjutan untuk meminimalkan variasi proses dan menekan terjadinya produk cacat, sehingga kualitas produk dapat ditingkatkan secara optimal.

Kata Kunci: pengendalian kualitas, *Statistical Process Control*, peta kendali P, produk cacat, comring.